PAT-NO:

JP404009154A

DOCUMENT-IDENTIFIER:

JP 04009154 A

TITLE:

NAPKIN HAVING MOUNTING LUG PIECE

PUBN-DATE:

January 13, 1992

INVENTOR - INFORMATION:

NAME

WADA, TAKAO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

KK ZUIKOU

N/A

APPL-NO:

JP01293477

APPL-DATE:

November 10, 1989

INT-CL (IPC): A61F013/56

US-CL-CURRENT: 604/386

ABSTRACT:

PURPOSE: To fix a napkin accurately at a crotch part of shorts by forming a pair of right and left mounting lugs on both sides at the center of a napkin body independent of the napkin body to prevent a play between the shorts and the napkin.

CONSTITUTION: A mounting piece 11 is formed with a body 1 of a napkin having a mounting lug 10 on both sides of a length-wise central part and another sheet material. The mounting lug 10 is formed with a part thereof overlapped and bonded on the length-wise central part of the napkin body 1

to obtain a desired napkin.

COPYRIGHT: (C) 1992, JPO&Japio

◎公開特許公報(A) 平4-9154

®Int. Cl. 5

識別記号 广内整理番号

@公開 平成4年(1992)1月13日

A 61 F 13/56

7729-4C A 61 F 13/18

350

審査請求 未請求 請求項の数 4 (全11頁)

砂発明の名称 装着耳部を有するナフキン

公特 顧 平1-293477

❷出 顧 平1(1989)11月10日

GA発 明 者 和 田 隆 男 大阪府授津市南別府町15番21号 株式会社瑞光内

创出 顧 人 株 式 会 社 瑞 光 大阪府摂津市南別府町15番21号

69代 理 人 弁理士 奥村 文雄 外1名

. . .

1. 発明の名称

被着耳部を有するナフキン

- 2.特許請求の範囲
- (1) 長手方向中央部分の背側に独着耳部を有する ナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート村で強着片を形成し、 ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で接着一体化して装着耳部を構成し たことを特徴とする、装着耳部を有するナフキン。 (2) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート材を房定寸波形状に 切断して互に独立した左右一対の強着片を形成し、 ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で前配左右一対の強着片を互いに対 向する基準線の開闢を所定寸法に選定して、ナフ キン本体の両側部にその一部を重ね合わせた状態 で被着一体化して強着耳部を構成したことを特徴 とする、強着耳部を有するナフキン。

- (3) 適宜の材質で報告片の有効長え2 に接着部の 中え3 の2倍を加えた長さえ4 をほぼ中寸法とす る素材シートを、連載5 状の装着片外形切断線 A および中方向切断線 B で切断して左右一対の前記 競場片を形成したことを特徴とする、静水項第2 項に記載の装着耳部を得するナフキン。
- (4) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナフキンにおいて、

ナフキン本体と別のシート打を所定寸波形状に 切断して左右一対の独場片を連載した状態で形成 し、同独場片の連載部分をナフキン本体の中中央 部分に重ね合わせた状態で接着一体化して独着耳 部を構成したことを特徴とする、装着耳都を有す るナフキン。

- 3. 発明の詳細な説明
- 〇度集上の利用分野

本発明は、ナフキンをショーツに固定するための扱着耳部を有するナフキンに関するものである。

〇從未技術

養着耳部を有するナフキンの公知技術として、

第12回に示すナフキンが存在する。数ナフキンは、搬長四角形状の一般的なナフキン本体1に、 長手方向中央部分の同個方に装着耳部10が一体 的に延長形成されている。第12回および第13 間において、6および13は割離紙である。

〇本発明が解決すべき課題

上記の従来技術においては、第13回に示すごとく、装着耳部10でショーツBの股部分を包みショーツBの対応によっては込んだ際に、A型間日を生じ、ショーツBがナフキン本体1に対し左右に移動し、本来の使用位置よりも左右にナフキン本体がずれて、所定の目的が遠底できなくなる問題点がある。また、第14個の料準で示すPの切除部分が無駄となって製造コストが増大する問題点がある。

〇上記録屋を解決するための手段

本見明は、上途の推着耳部を、ナフキン本体と別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対の被着片を形成し、ナフキン本体の長手方向中央部にその一部を貫ね合わせた状態で接着一体化して構成する。

- 3 -

所定の関隔しを存在させた状態で、独物片 1 1 の 一部をナフキン本体 1 の長手方向中央部分の両側 組合に集集する

第4番は、養着片11の製造方法の一例を示し、 被着片11のナフキン様方向の長さえの2倍のシート材Aを、供給機関21より連続的に供給し、ホットメルト供給機関22よりシート村Aの所留 個所へ連続的にホットメルトを供給して接着削脂 12を形成したのち、剥離紙13を供給し、そののち切断装置24によりシート対Aを剥離紙13

上述の複雑片11は、適宜の方法でナフキン本体1の製造ラインに供給し、ナフキン本体1の所定位置(長手方向中央部分の両側部に一部を重ね合わす位置)で左右一対の装着片11の基端線11aの相互関隔を所定寸法(例えば5cs)に設定した状態で、ナフキン本体1の防水シート4個に接着する。

第 5 図は、装着片 1 1 の製造方法として、第 4 図の実施例と異なる実施例を示し、第 4 図におけ 〇実施例

ナフキン本体1は、吸収パッド2の上面側と下面側とを遠水性シート3と防水シート4とで包囲して構成することは公知のナフキンと関係であり、緩長の長方形状で防水シート4の中方向中央部にショーツに接着するための接着剤用5 および刺離紙 8 が設けられている。

本発明による接着耳部10は、防水シート(P. B. シート)、遠水性シート(不機布シート)その色種々のシート材を連用できるので、目的(ショーツへの機着)に遠するものを選択して、所望寸法(実施例では、全巾 8 cm のナフキン本体1に対し5 cm)とし、ナフキン本体1の長手方向中央部分の両側部分1 a で防水シート 4 に接着し、接着剤用12を装着片11の一部に形成し、接着剤用12を装着片11の一部に形成し、接着剤用12の上面に刺離紙13を接着して構成した。つぎに、第1回乃至第3回を参照して、本面等

ファに、カーログエボッロモデ用して、平明が 2 元明の実施例について説明する。

装着耳部 1 0 を構成するための装着片 1 1 を左右一対とし、両装着片 1 1 の基準部 1 1 の 1 機能 1 1 a の間に

- 4 -

る切除部分P'の発生を無くして、材料の有効利用をはかるものである。

人人 独 着片 1 1 の有効長金子に接着部1 1 b の中 まの 2 倍を加えた長さ(2 2 2 2 2 3 3 3) を累付中 を とする防水シート A を、連続 8 状の数 着片 外形切断線 C 1 および中方向切断線 C 2 で切断して、左向きと右向きの数 着片 1 1 を製作し、広中の接着部 1 1 b をナフキン本体 1 の長手 方向中央 部分の両側部にホットメルト接着。ヒートシール 接着等の接着手段で接着してナフキン本体 1 に 一 体化する。なお、切断に先立って、素材の防水シート A 2 の中方向中央部分に接着用 1 2 を形成 し、調整紙 1 3 を接着する。

なお、ナフキン本体1の製造にあたっては、従来品のごとく装着片を同時に形成しないので、広中の素材シートを無駄に使用することがなく、また、ナフキン本体1の不造水性シート(例えば多孔網状シート)等の高価な素材シートに代えて、適宜の素材シートを使用できて、製品コストの低減をはかることができる。

っぽに、本発明のナフキンのショーツへの發着 方法を説明する。

第6間を参照して、 a 間に示すごとく、ナフキン本体 1 の中央部分の刺離紙 6 をはがす。

つぎに、b 図に示すごとく、接着剤服 5 倒を下にし、ショーツBに、防水シート 4 倒を接着する。そののち、ショーツB を急に付けたのな c 図に示すごとく、強着耳部 1 0 の刺離紙 1 3 をはがし 折曲げてショーツB の股部分を包み込むようにし、ショーツB の股部分の外面に進着耳部 1 0 を接着

上述の設着耳部10の折曲げに作って、ナフキン本体1の両個部分も折り曲げると、第7団に示すごとく、設部分でのナフキン本体の中を輸小しショーツの設部分の中に対応することができて、ナフキン本体1とショーツBの設部分側線との同に空間が生じて、ナフキン本体1が左右にずれて本来の目的が達成しなくなるショーツBの設部分にナフキンは確実に固定される。

つぎに第8回及至第11回を参照して、本職第

- 7 -

中央部の背側部にナフキン本体と独立して形成したので、ショーツの設部分の寸法に対応させて所要寸法を折曲げてショーツの設部分を包み込むことにより、ショーツとナフキンとの間のガタを防いでショーツの設部分にナフキンを確実に固定することができる。

4. 四面の簡単な説明

第1回及至第3回は、本額第2売明の第1実施 例の数据可能を有するナフキンを示し、第1回は 例の数据可能を有するナフキンを示し、第1回は 所の面の 第2回は第1回 S1 - S1 棒による新國 回、第3回は第1回 S2 - S2 棒による新國回。 第4回は同じく製造工程を示す時回。第6回は同 じく他の資生実を示す時回。第6回は同じくショ ーツへの強着方法を示す製明回、第7回は養着状態でのショーツ般部分の新國回である。

第8回および第9回は、本職第3売明の第2実 維例の独地耳部を有するナフキンを示し、第8回は4年時回、第9回は第8回SJ~SJ線による新 回回。第10回は同じく製造工程を示す時間。第 2 発唱の実施例を製場する。

前述の第2 発明の実施例においては、左右一対の資量片 1 1 に分離してナフキン本体 1 に接着したが、連載部分 1 4 を介して連載した形状とし、ナフキン本体 1 の中北1 に対し耳部突出長さえ2 の 2 倍長い寸法え3 = 21 + 2 え 2 を全長とし、連載部分 1 4 でナフキン本体 1 の防水シート 4 の中方向中央部を接着し、ナフキン本体 1 の同側輸
部分では非着複数状態とした(第9 図 参照)。

ナフキンの製造にあたっては、第4回および第5回の実施例と同様にナフキン本体と独立した素材シートを使用するものであるが、第10回に示すごとく、左右一対の装着片11とするための切断工程を不用とするものである。

つぎに、ナフキンのショーツへの競増状態では、 第11回に示すごとく、折曲げ寸決 5 0 を遠宜選 択することにより、ショーツの股部分の中の差に 対応することができる。

〇光明の効果

本見明は、左右一対の装着耳部をナフキン本体

- 8 -

8 Š .

第12回は従来技術を示すナフキンの平面団、 (4 第13回は第7回門様の新面団。第123団は従来 技術の欠点である労働部分を示す平面団である。

1 … … ナフキン本体

10 ---- 教着耳部

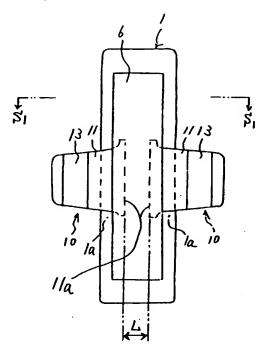
11……被给事片

12……接着剂局

13----- 開業紙



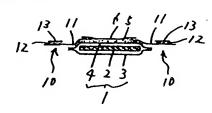




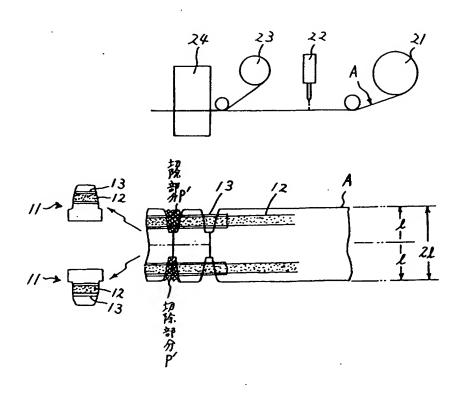
第2図



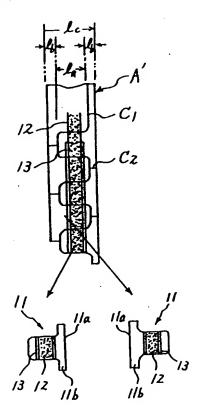
第3図



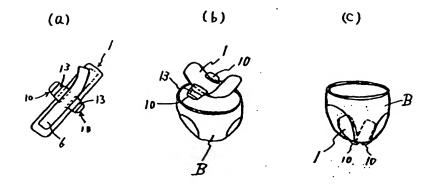
第4図



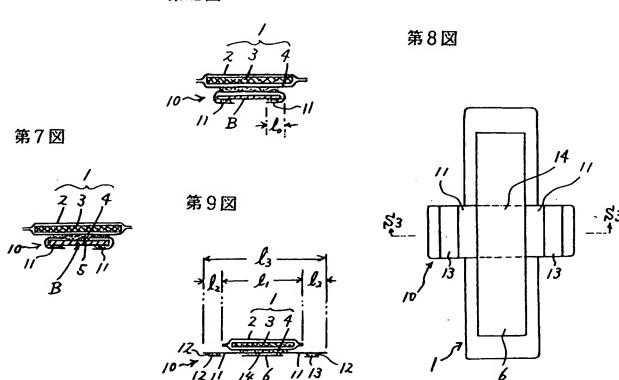
第5図



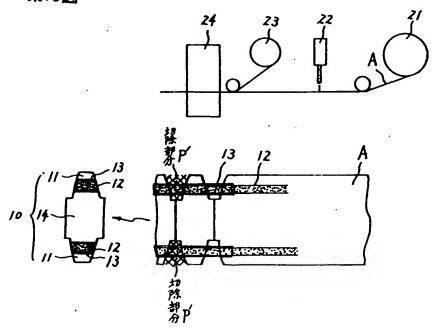
第6図

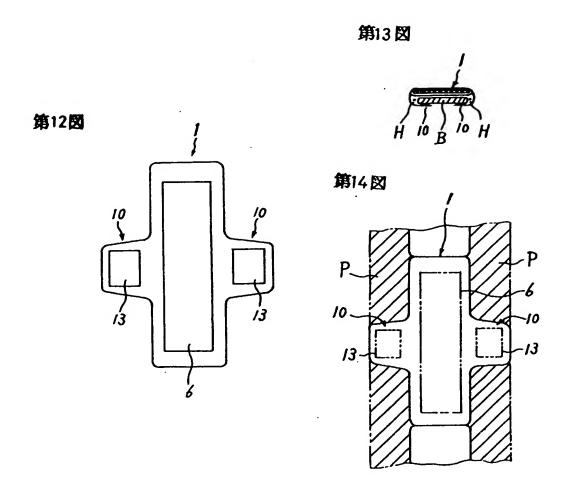


第11図



第10図





Æ

草味 2 年 7 日 5 A

特許庁長官 æ

1.事件の表示

平成1年特許職第293477号

2. 事業の名称

養量耳器を有するナプキン

3. 補正する書

事件との関係

特件出圖人

大阪府接津市南別府町15番21号

4. 代 元 人

大阪府堺市模塚台4丁3番34号 文

5、 補正命令の日付

自見替正

- 6. 植正の対象
 - (2)唱韻書の、売暇の名称の個(2)唱韻書
- 7. 補正の内容 (1) 順無書中、発明の名称に「ナフキン」とあるを、
 - 「ナプキン」に訂正します。 (2) 明朝書金文を別紙の通りに訂正します。
- 、 維付書類の目録 (1)全文訂正明細書

(1) 適宜の村間で兼着片の有効長え2 に接着部の 巾上3 の2 倍を加えた長さよ4 をほぼ巾寸法とす る素材シートを、連線S状の鉄着片外形切断線A および巾方向切断線Bで切断して左右一対の黄紀 競着片を形成したことを特徴とする、離求模第2 項に記載の發着耳部を有するナプキン。

(4) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナブキンにおいて、

ナプキン本体と別のシート材を所定す法形状に 切断して左右一対の義着片を連載した状態で形成 し、両装着片の連続部分をナプキン本体の中中央 部分に重ね合わせた状態で接着一体化して装着耳 部を構成したことを特徴とする、養着耳部を有す るナブキン。

- 3. 発明の詳細な監視
- 〇産業上の利用分野

本発明は、ナブキンをショーツに固定するため の装着耳笛を有するナプキンに関するものである。

〇從未技術

装着耳部を有するナプキンの公知技術として、

1. 発用の名称

遊着耳能を有するナプキン

- 2、特許請求の範囲
- (1) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナプキンにおいて、

ナプキン本体と別のシート材で強着片を形成し、 ナプキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で推着一体化して装着耳部を構成し たことを特徴とする、薬着耳部を有するナプキン。 (2) 長手方向中央部分の両側に装着耳部を有する ナブキンにおいて、

ナプキン本体と別のシート村を所定寸法形状に 切断して互に独立した左右一対の強着片を形成し ナプキン本体の長手方向中央部にその一部を重ね 合わせた状態で前配左右一対の養着片を互いに対 向する基準線の関係を所定寸法に選定して、ナブ キン本体の異似体にその一部を重ね合わせた状態 で接着一体化して装着耳部を構成したことを特徴 とする、数着耳部を有するナプキン。

第12回に示すナブキンが存在する。鉄ナプキン は、雑長四角形状の一般的なナプキン本体1に、 長手方向中央部分の両側方に装着耳部10が一体 的に延長形成されている。第12回および第13 団において、6および13は異難紙である。

〇本売用が解決すべき課題

上記の従来技術においては、第13回に示すご とく、装着耳部10でショーツBの股部分を包み 込んだ際に、空間日を生じ、ショーツBがナブキ ン本体1に対し左右に移動し、本来の使用位置よ りも左右にナプキン本体がずれて、所定の目的が 油並できなくなる問題点がある。また、第14回 の斜袖で示すPの切除部分が無駄となって製造コ ストが増大する問題点がある。

〇上記録用を解決するための手段

本売明は、上述の装着耳部を、ナプキン本体と 別のシート材を所定寸法形状に切断して左右一対 の装着片を形成し、ナブキン本体の長手方向中央 部にその一部を重ね合わせた状態で接着一体化し て構成する。

〇実施例

ナプキン本体1は、吸収パッド2の上面側と下 画像とを進水性シート3と防水シート4とで色面 して構成することは公知のナプキンと同様であり、 載長の長方形状で防水シート4の巾方向中央部に ショーツに接着するための接着別層5 および割離 紙8が設けられている。

本発明による装着耳部10は、防水シート(P. B.シート)、速水性シート(不識布シート)その他性々のシート材を適用できるので、目的(ショーツへの接着)に適するものを選択して、所替寸法(実施例では、全巾8㎝のナブキン本体1に対し5㎝)とし、ナブキン本体1の長手方向中央部分の同個部分1aで防水シート4に接着し、接着剤用12を装着片11の一部に形成し、接着剤用12の上面に到離紙13を接着して構成した。

つぎに、第1回乃至第3回を参照して、本職第 2発明の実施例について説明する。

接着耳部 1 0 を構成するための数差片 1 1 を左右一対とし、両数差片 1 1 の基準部 1 1 の基準部 1 1 a の間に

- 4 -

る切除部分P * の発生を無くして、材料の有効利用をはかるものである。

独地片11の有効長22に接着部11bの中見3の2倍を加えた長さ(12+213)を繋材中 14とする助水シートA、を、連載3枚の強勢片 外形切断線C1および中方向切断線C2で切断して、左向きと右向きの強勢片11を製作し、体中の機器B11bをナプキン本体1の長手方向中央 部分の両側部にホットメルト推着。ヒートシール 推着等の機器予改で接着してナプキン本体1に一 体化する。なお、切断に先立って、素材の助水シートA、の中方向中央部分に接着剤用12を形成 し、側離紙13を接着する。

なお、ナプキン本体 1 の製造にあたっては、 従来品のごとく独特片を同時に形成しないので、 広中の素材シートを無駄に使用することがなく、 また、ナプキン本体 1 の不達水性シート (例えば多孔親状シート) 等の高値な素材シートに代えて、 違宜の素材シートを使用できて、製品コストの低減をはかることができる。

所定の関照しを存在させた状態で、装着片11の 一部をナプキン本体1の長手方向中央部分の両側 部分に接着する。

第4四は、装着片11の製造方法の一例を示し、 強着片11のナプキン様方向の長さえの2倍のシート材Aを、供給発置21より連続的に供給し、 ホットメルト供給設置22よりシート材Aの所包 個所へ連続的にホットメルトを供給して操着用層 12を形成したのち、到離紙13を供給し、その のち切断装置24によりシート材Aを頻離紙13 とともに切断して強着片11を完成する。

上述の後着片11は、適宜の方法でナプキン本体1の製造ラインに供給し、ナプキン本体1の所定位置(長手方向中央部分の両側部に一部を重ね合わす位置)で左右一対の強着片11の基準線11aの相互開幕を所定寸法(例えば5cm)に散定した状態で、ナプキン本体1の防水シート4側に接着する。

第 5 回は、装着片 1 1 の製造方法として、第 4 図の実施例と異なる実施例を示し、第 4 回におけ

- 5 -

つぎに、本発明のナプキンのショーツへの複雑 方法を製明する。

第6回を参照して、a回に示すごとく、ナプキン本体1の中央部分の製蔵紙6をはがす。

つぎに、b 図に示すごとく、接着制度 5 何を下にし、ショーツBに、防水シート 4 何を接着する。そののち、ショーツB を身に付けたのち c 図に示すごとく、強着耳部 1 0 の調整紙 1 3 をはがし折曲げてショーツB の股部分を包み込むようにし、ショーツB の股部分の外面に強着耳部 1 0 を接着する。

上述の装着写解10の折曲げに伴って、ナプキン本体1の両側部分も折り曲げると、第7回に示すごとく、設部分でのナプキン本体の中を細小しショーツの設部分の中に対応することができて、ナプキン本体1とショーツBの設部分側線との間に空間が生じて、ナプキン本体1が左右にずれて本来の目的が達成しなくなるショーツBの設部分にナプキンは確実に固定される。

つぎに第8四及至第11回を参照して、本職第

2 発明の実施例を製明する。

前送の第2発槽の実施例においては、左右一対 の養着片11に分離してナプキン本体1に接着し たが、連続部分14を介して連載した形状とし、 ナプキン本体1の巾上1に対し耳部交出長さえ2 の2倍長い寸法23 = 21 + 222を全長とし、 道線部分14でナプキン本体1の防水シート4の 巾方向中央部を接着し、ナプキン本体1の両側箱 部分では非常接着状態とした(第3回参照)。

ナプキンの製造にあたっては、第4回および第 5 間の実施例と同様にナプキン本体と独立した素 材シートを使用するものであるが、第10回に示 すごとく、左右一対の装着片11とするための切 御工程を不用とするものである。

つぎに、ナプキンのショーリへの養着表態では、 第11日に示すごとく、折曲げ寸決えり を追宜選 摂することにより、ショーツの設部分の巾の差に 対応することができる。

〇 表 環 の 禁 基

本発明は、左右一分の被着耳部をナプキン本体

88.

第12間は発表技術を示すナプキンの平面団、 第13回は第7四両様の新頭四。第13回は発来 技術の欠点である切象部分を示す平面圏である。

1 ナプキン本体

- 10……费着耳器

中央部の両側部にナブキン本体と独立して形成し たので、ショーツの設部分の寸法に対応させて所 日 寸 注 を 折 曲 げ て ショー ツ の 数 部 分 を 気 み 込 む こ とにより、ショーツとナブキンとの間のガタを助 いでショーツの股部分にナブキンを養実に固定す

第1四及至第3回は、本職第2発明の第1実施 例の微層耳部を有するナプキンを示し、第1回は 斜視図、第2回は第1回31 - 81 単による新聞 、第3回は第1回32-S2様による新面回。 第 4 題 は 同 じく 製造 工程 を 示 す 晦 陞 。 第 5 回 は 問 じく他の実施例を示す時間。第6回は何じくショ ーツへの強着方法を示す難順団、第7回は棄着状 誰でのショーツ設御分の新面団である。

第8回および第9回は、本願第3党明の第2英 無機の強急耳痛を有するナブキンを示し、第8回 は斜視回、第9回は第8回S) - S) 棒による新 出版。第10回は同じく製造で料を示す業務。第 1 1 団は装着状態でのショーツ設部分の新面図で

Æ



3《 肚頭

平成 1 年特許開放 2 9 3 4 7 7 号

差量宣信を有するナプキン

事件との関係 人類出格勢

5. 補正命令の日付

- 平成3年3月13日 (発送日: 平3.3.26) 補正の対象 平成2年7月5日付け手載補正書の 補近の内容の関
- 7. 補正の内容



雑正の内容

平成2年7月5日付提出の予続補正書に乗付の 全文訂正明細書の第10頁第3行目の「第13回 は従来」とあるを、「第14回は従来」と訂正す る。